

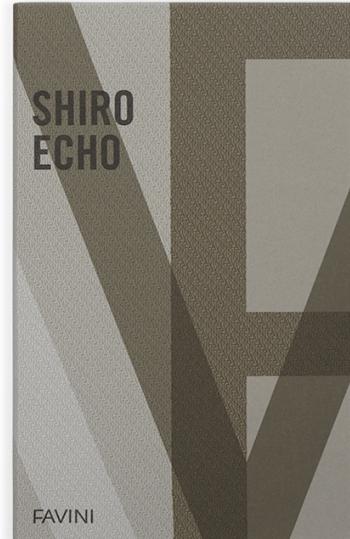
## SHIRO ECHO



### DESCRIZIONE PRODOTTO

SHIRO ECHO, la prima scelta per progetti di stampa sostenibile e packaging ecologico, è la carta sviluppata da Favini con 100% di fibre riciclate e prestazioni tecniche superiori.

Shiro Echo è una carta riciclabile, biodegradabile, certificata FSC™. È prodotto con 100% energia verde rinnovabile e a zero emissioni grazie alla neutralizzazione della CO<sub>2</sub> residua non evitabile.



### CARATTERISTICHE TECNICHE

#### I SEGUENTI DATI SI RIFERISCONO A SHIRO ECHO BIANCO

	METODO	+/-	80 g/m <sup>2</sup>	90 g/m <sup>2</sup>	100 g/m <sup>2</sup>	120 g/m <sup>2</sup>	140 g/m <sup>2</sup>	160 g/m <sup>2</sup>	200 g/m <sup>2</sup>	250 g/m <sup>2</sup>	300 g/m <sup>2</sup>	350 g/m <sup>2</sup>	
GRAMMATURA	ISO 536	g/m <sup>2</sup>	5%	80	90	100	120	140	160	200	250	300	350
SPESORE	ISO 534	µm	5%	102	114	128	150	175	200	252	315	378	440
MANO	ISO 534	cm <sup>2</sup> /g	-	1,28	1,28	1,28	1,25	1,25	1,25	1,26	1,26	1,26	1,26
BIANCO CIE	ISO 11475	%	4	96	96	96	96	96	96	96	96	96	96
LISCIATURA (BENDTSEN)	ISO 8791-2	ml/min	50	240	240	240	240	240	240	-	-	-	-
			150	-	-	-	-	-	-	500	500	500	500
OPACITÀ	ISO 2471	%	-	>88	>89	>91	>92	>93	-	-	-	-	-
UMIDITÀ ASSOLUTA	ISO 287	%	1,0	5,5	5,5	5,5	6,0	6,0	6,0	6,5	6,5	6,5	6,5

#### I SEGUENTI DATI SI RIFERISCONO A SHIRO ECHO BIANCO BRILLANTE

	METODO	+/-	90 g/m <sup>2</sup>	120 g/m <sup>2</sup>	140 g/m <sup>2</sup>	160 g/m <sup>2</sup>	200 g/m <sup>2</sup>	250 g/m <sup>2</sup>	300 g/m <sup>2</sup>	350 g/m <sup>2</sup>	
GRAMMATURA	ISO 536	g/m <sup>2</sup>	5%	90	120	140	160	200	250	300	350
SPESORE	ISO 534	µm	5%	114	150	175	200	252	315	378	440
MANO	ISO 534	cm <sup>2</sup> /g	-	1,28	1,28	1,25	1,25	1,26	1,26	1,26	1,26
BIANCO CIE	ISO 11475	%	4	134	134	134	134	134	134	134	134
LISCIATURA (BENDTSEN)	ISO 8791-2	ml/min	50	240	240	240	240	-	-	-	-
			100	-	-	-	-	500	500	500	500
OPACITÀ	ISO 2471	%	-	>89	>92	>93	-	-	-	-	-
UMIDITÀ ASSOLUTA	ISO 287	%	1,0	5,5	6,0	6,0	6,0	6,5	6,5	6,5	6,5

## I SEGUENTI DATI SI RIFERISCONO A SHIRO ECHO RAW SAND E RAW GREY

	METODO	+/-	120 g/m <sup>2</sup>	200 g/m <sup>2</sup>	250 g/m <sup>2</sup>	350 g/m <sup>2</sup>
GRAMMATURA	ISO 536	g/m <sup>2</sup>	5%	120	200	250
SPESORE	ISO 534	µm	5%	156	256	325
MANO	ISO 534	cm <sup>2</sup> /g	-	1,30	1,28	1,30
LISCIATURA (BENDTSEN)	ISO 8791-2	ml/min	150 200	500	700	- 1000
UMIDITÀ ASSOLUTA	ISO 287	%	1,0	6,5	6,5	6,5

## I SEGUENTI DATI SI RIFERISCONO A SHIRO ECHO RAW BLACK

	METODO	+/-	120 g/m <sup>2</sup>	200 g/m <sup>2</sup>	250 g/m <sup>2</sup>	350 g/m <sup>2</sup>
GRAMMATURA	ISO 536	g/m <sup>2</sup>	5%	120	200	250
SPESORE	ISO 534	µm	5%	160	260	330
MANO	ISO 534	cm <sup>2</sup> /g	-	1,33	1,30	1,32
LISCIATURA (BENDTSEN)	ISO 8791-2	ml/min	150 200	500	700	- 1000
UMIDITÀ ASSOLUTA	ISO 287	%	1,0	6,5	6,5	6,5

NB: A volte possono manifestarsi lievi differenze nella tonalità e nell'aspetto dovute dall'utilizzo di materie prime riciclate.

Fabbricazioni speciali disponibili su richiesta.



\* Si riferisce solo al Raw Black

## INDICAZIONI PER LA STAMPA E LA TRASFORMAZIONE

SHIRO ECHO avendo il 100% di fibre di riciclo può caratterizzarsi con presenza di puntini e dalle leggere variazioni di tono nel colore.

### INCHIOSTRI

Le carte possono essere stampate con l'utilizzo di inchiostri semi-freschi; per elementi grafici più pesanti si consiglia l'uso di inchiostri ossidativi.

### CAUCCIÙ

Per una buona impressione grafica, utilizzare caucciù comprimibili.

### TEMPO DI ASCIUGATURA

I tempi di asciugatura possono variare in base al tipo di lavorazione.  
Per elementi grafici più pesanti e per densità più elevate applicare una sufficiente quantità di antiscartino.

### STAMPABILITÀ E LAVORABILITÀ

Adatta ai più comuni metodi di stampa e trasformazioni: offset, tipografia, serigrafia, punzonatura, perforazione, verniciatura, lamina a caldo, accoppiatura, piega e incollatura, fustellatura, cordonatura.

### STAMPA DIGITALE

Adatta alla stampa digitale. Non adatta alla stampa HP Indigo se non espressamente dichiarato.

### NOTE

Data la natura igroscopica della carta, al fine di evitare problemi di imbarcamento si raccomanda di condizionare la carta tenendo il bancale chiuso nel suo imballo all'interno dell'area di stampa per circa 24-48 ore, a seguito delle quali l'involucro potrà essere aperto e la carta lavorata.

Per particolari lavorazioni si consiglia di effettuare un test preventivo, il dipartimento tecnico di Favini comunque rimane a disposizione per qualsiasi supporto.

> Il dipartimento tecnico di Favini è a disposizione per ulteriori suggerimenti.

## CERTIFICAZIONI DI SISTEMA | Rossano Veneto VI - Italy

**SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITÀ | UNI EN ISO 9001**

**SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE | UNI EN ISO 14001**

**SISTEMA DI GESTIONE PER LA SALUTE E LA SICUREZZA | UNI EN ISO 45001**

**REGOLAMENTO CE 1221/2009 | EMAS**

Il nostro impegno verso l'ambiente: [www.favini.com/sustainability-channel](http://www.favini.com/sustainability-channel)